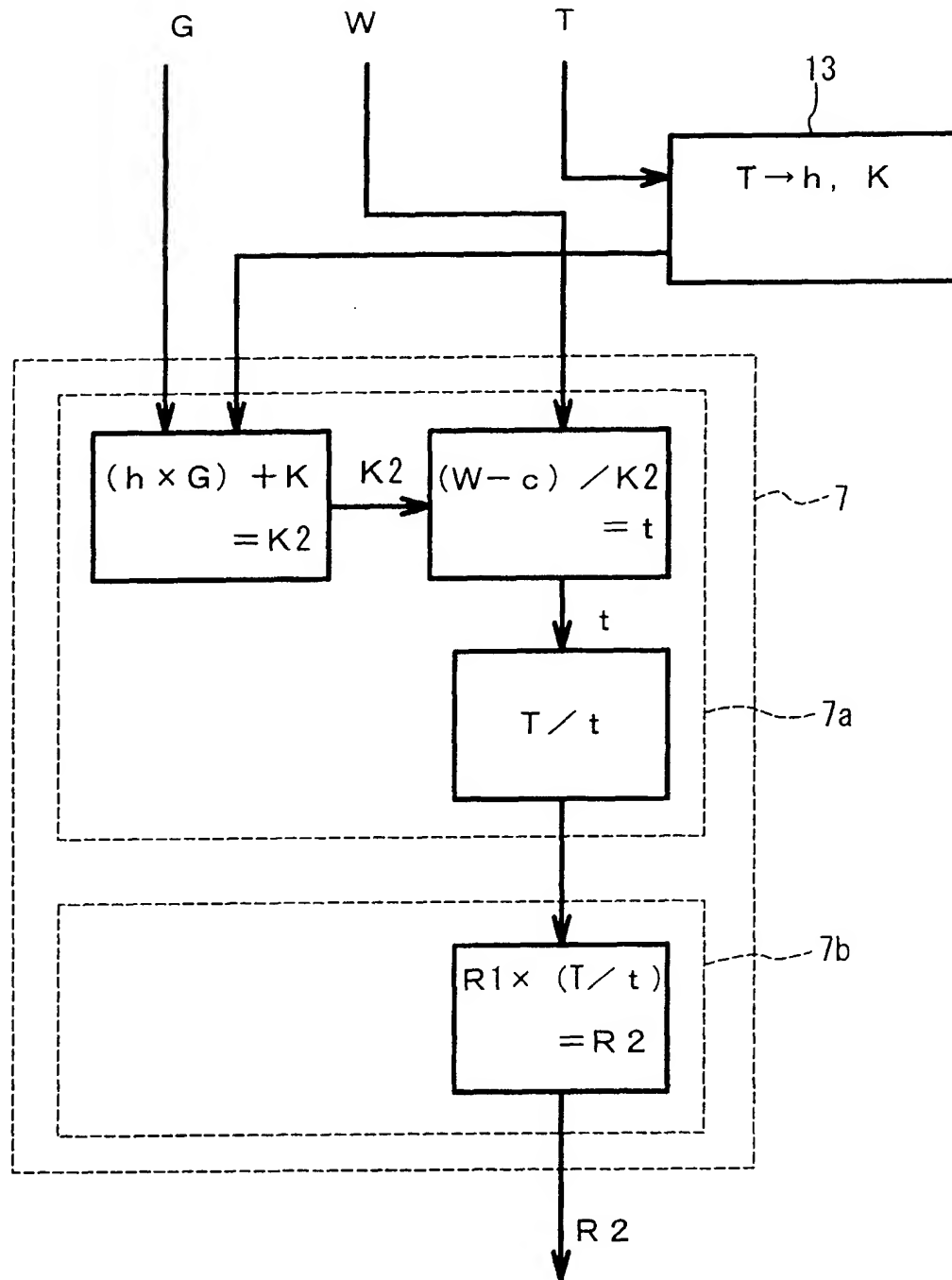
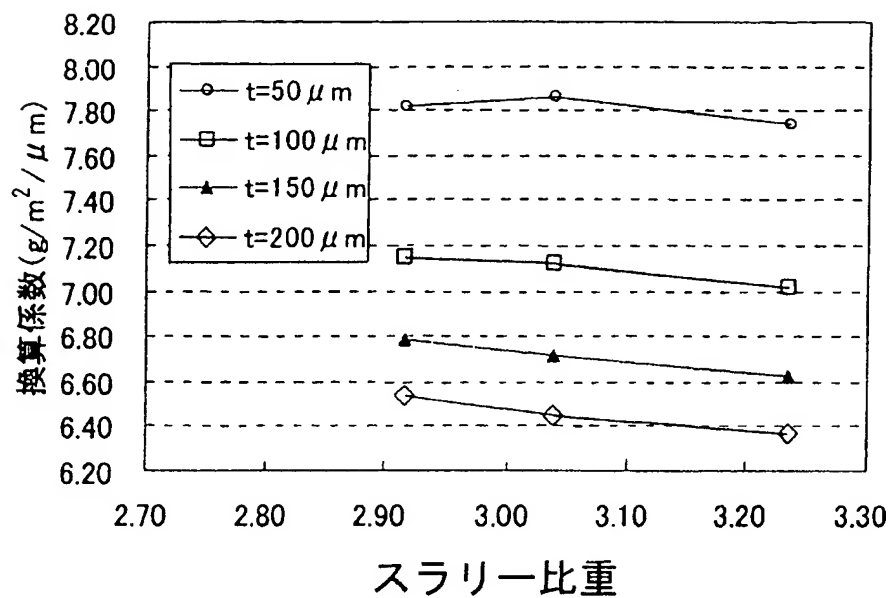


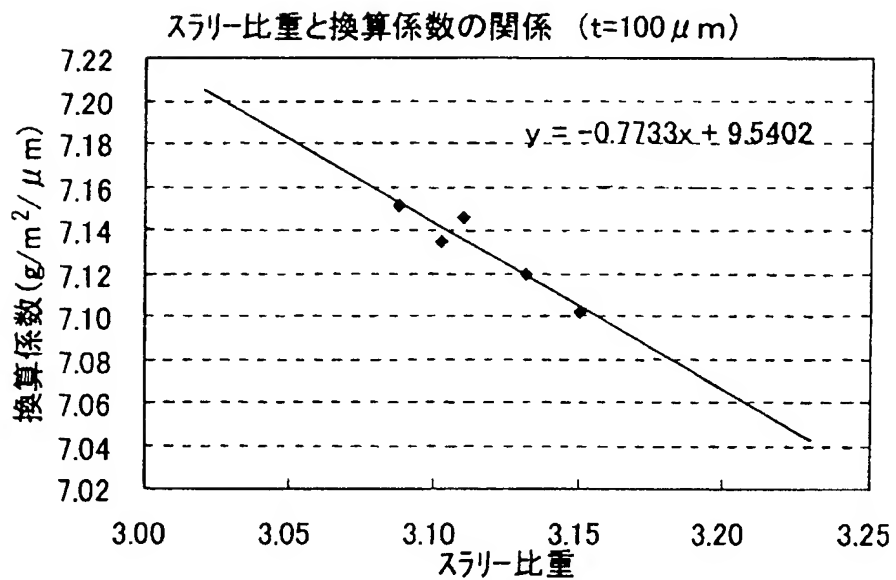
【図2】



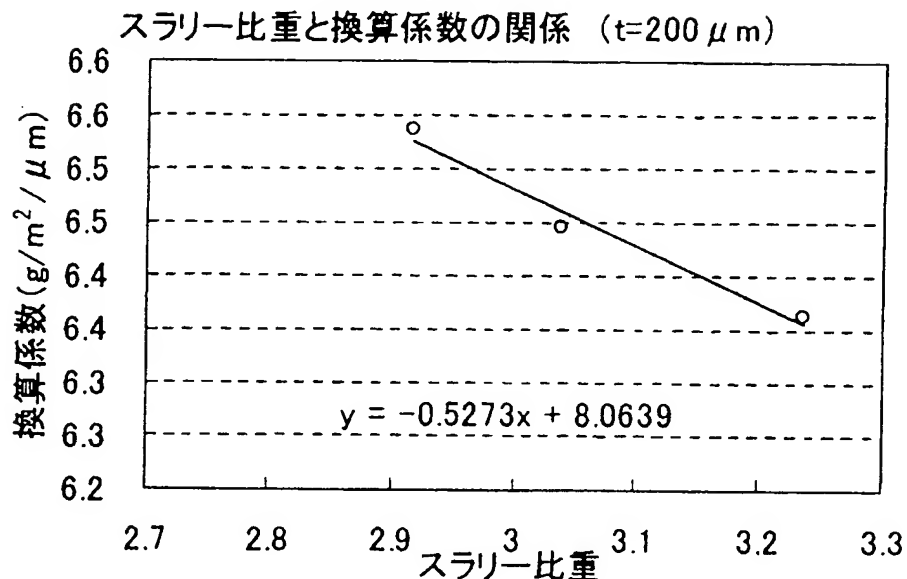
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 シートの厚み制御が効率よく、正確に行えるようにする。

【解決手段】 塗布部 4 でキャリアフィルム 3 上にスラリー状原料が塗布され、このスラリー状原料が乾燥部 6 で乾燥される前に、スラリー原料の厚みに関する所定の特性を、特性測定部 5 によりウェット状態で測定される。演算部 7 a は、目標とするシートの厚みと、スラリー状原料の特性の測定値と、スラリー状原料の比重とからシート厚みの予想値 t を算出してシート厚みの目標値 T と比較し、調節出力部 7 b は、その比較結果に基づいて厚み調節手段 9 に厚み調節の信号を出力して、キャリアフィルム 3 上のスラリー状原料の塗布厚みを調節する。

【選択図】 図 1